

LUT0039 STATIE DE LIPIT CU CONTROL TEMPERATURA

TEMPERATURA DE FUNCTIONARE

Lipirea la temperatura corecta este foarte importanta pentru a asigura conexiuni prin lipire corespunzatoare. Daca temperatura este prea scazuta, statia de lipit nu va functiona corect, putand cauza lipirea la rece a imbinarilor cunoscute si ca "lipituri reci". In cazul in care temperatura este prea ridicata, aliajul de lipire va fi afectat si nu va permite statiei de lipit sa functioneze corect. Temperaturile ridicate pot de asemenea deteriora varful de lipire al statiei. Cand temperatura de functionare a varfului este setata pe valoarea corecta pentru tipul de statie de lipire folosita veti obtine o conexiune buna.

Cele mai frecvent folosite aliaje de lipire in industria electrica sunt: cositor in proportie de 60% si plumb in proportie de 40% (60/40).

Varful de lucru al temperaturii de functionare al statiei de lipire cu aliaj de lipire 60/40 este specificat mai jos (acesta poate varia de la producator la producator):

Punct de topire.....	419°F (215°C)
Functionare in conditii normale.....	419°F -572°F (215°C -300°C)
Functionare in linie de productie.....	608°F -716°F (320°C -380°C)
Operatiune de dezlipire pentru jonctiuni inguste.....	599°F (315°C)
Operatiune de dezlipire pentru jonctiuni largi.....	752°F (400°C)

INTRETINEREA VARFULUI

Varful cu care este echipata statia de lipire este placat cu cupru si va functiona timp indelungat. Fiti atenti la urmatoarele conditii:

1. Pastrati varful cositorit inainte de oprirea statiei sau depozitarea acesteia, curatati inainte de utilizare.
2. Nu setati pistolul de lipit la o temperatura ridicata perioade indelungate deoarece acest lucru poate distruge suprafata varfului.
3. Nu curatati varful cu o pila sau cu materiale abrazive aspre.
4. Daca, totusi, un film de oxid se formeaza pe varf, poate fi curatat prin frecarea usoara cu un smirghel cu granulatia 600-800, apoi alcool izopropilic sau echivalenti. Odata ce ati facut acest lucru, cositoriti din nou varful pentru a preveni oxidarea ulterioara.
5. In cazul utilizarii frecvente, indepartati varful si curatati la fiecare 20 de ore sau cel putin o data pe saptamana. De asemenea, indepartati oricedepunere ce s-a format pe varf.
6. Nu folositi solutii decapante continand cloruri sau acizi. Folositi doar colofoniu.
7. Nu folositi materiale inflamabile pe suprafata umeda a varfului.

INTRETINERE

Statia de lipit trebuie asezata pe suport cand nu se afla in uz.

Daca cablul de alimentare este deteriorat trebuie inlocuit imediat pentru a evita un pericol. Acest lucru trebuie efectuat de catre o persoana calificata.

INLOCUIREA VARFULUI

Nota: Inlocuirea varfului sau curatarea trebuie efectuata doar cand statia de lipit se afla la temperatura ambianta. Varful poate fi schimbat sau inlocuit prin desurubarea piulitei. Este esential ca statia sa fie oprita si sa se permita ca aceasta sa se raceasca inainte si in timpul functionarii, putand aparea deteriorari daca statia este lasata fara varf. Dupa indepartarea varfului, indepartati orice urma de praf de oxid care s-ar fi putut forma pe suprafata varfului. Inlocuiti varful si strangeti piulita zimtuuta folosind doar presiunea mainii. Clestele trebuie folosit doar pentru a strange piulita. Desurubarea poate sa apara atunci cand pistolul de lipit este cald. Trebuie sa aveti grija pentru a nu strange prea tare piulita, deoarece acest lucru ar putea deteriora dispozitivul.

CURATARE GENERALA

Carcasa exterioara a pistolului de lipit sau a statiei poate fi curatata cu un material umed folosind cantitati reduse de detergent lichid. Nu cufundati aparatul in lichide si nu permiteti ca substante lichide sa patrunda in carcasa statiei. Nu folositi dizolvant pentru curatarea carcasei.